

歯科材料 1 歯科用金属  
管理医療機器 歯科メタルセラミック修復用貴金属材料 70770000

# オーロラ51

## 【禁忌・禁止】

本合金又は類似成分の合金に対して発疹、皮膚炎等の過敏症の既往歴のある患者には使用しないこと。

## \*【形状・構造及び原理等】

### \* 1) 成分・分量

成分	分量 (W/W%)
金	51.5
パラジウム	38.4
インジウム	8.5
その他(ガリウム、イリジウム)	1.6

種類：歯科メタルセラミック修復用貴金属材料 タイプ4

### 2) 形状

対角 2.9mm × 長さ 12.0mm、質量 1g の六角柱状インゴット

### 3) 原理

金属（合金）であり加熱により溶融し、鑄造後冷却され固化する。

### \* 4) 性能等

JIS T 6118：2012 歯科メタルセラミック修復用貴金属材料  
タイプ4，耐変色性

項目		代表値
機械的性質	耐力 (0.2%耐力) (MPa)	480
	伸び (%)	28
液相点 ( )		1320
固相点 ( )		1160
熱膨張係数 <math>50 \sim 500 > (K^{-1})		$13.8 \times 10^{-6}$
密度 (g/cm <sup>3</sup> )		14.5
硬さ (ピッカース硬さ HV0.5)	焼付後 <sup>1</sup>	230

1：JIS Z 2244:2009 による。

## 【使用目的又は効果】

歯科メタルセラミック修復物、補綴物又は装置の作製に用いる。

## \*【使用方法等】

[本合金と併用する材料]

### \* 1) 歯科メタルセラミック修復用陶材：

「ヴィンテージ MP」, 「ヴィンテージ ハロー」,  
「ユニボンド ヴィンテージ」

### 2) 歯科高温鑄造用埋没材：

「ベルベティ」, 「ベルベティ スーパークイック」

### 3) 歯科用金ろう：

「松風ユニゴールドプレソルダー」

### \* [本合金に使用する機械及び器具]

#### \* 1) 歯科技工用高周波鑄造器：

「アルゴンキャスター i」

[使用方法]

#### 1) ワックスアップ・スプルーイング

通法によりワックスアップ、スプルーイングを行います。

#### 2) 埋没

通法により、歯科高温鑄造用埋没材（ベルベティ等）で埋没を行います。

#### \* 3) 焼却・溶解鑄造

通法に従って、800 でワックス焼却を行った後、本合金を歯科技工用高周波鑄造器（アルゴンキャスター i 等）を用いて鑄造します。ブローパイプ溶解の場合は酸素 - 都市ガスを使用します。

#### 4) ろう着

前ろう着は、適応する歯科用金ろう（松風ユニゴールドプレソルダー（液相点 1,060 ）等）を使用し、通法に従ってろう着してください。

後ろ着は、充分なろう着強度が得られないので避けてください。

#### 5) 焼付面の調整

鑄造後、サンドブラスト処理を行い、埋没材や酸化膜を除去します。陶材焼付面を歯科技工用アプレシブ研削器具（松風セラモメタルポイント等）や歯科技工用カーバイド切削器具（松風技工用カーバイドバー等）で研削、調整します。その後スチームクリーナー処理又は精製水で超音波洗浄を行います。

#### 6) 熱処理

洗浄後は指等で触れないようにして、1,000 の電気炉（真空中、8kPa 以下に減圧）に入れ、5 分間係留し酸化膜を作ります。冷却後、0.2~0.3MPa の圧力でアルミナサンドブラスト処理を行い、超音波洗浄を行います。

#### \* 7) 陶材築盛・焼成

歯科メタルセラミック修復用陶材（ヴィンテージ MP、ヴィンテージ ハロー、ユニボンド ヴィンテージ等）を使用し、通法に従って築盛・焼成します。

#### \* 8) 研磨

研磨は、歯科用ゴム製研磨材（松風シリコンポイント（Mタイプ）等）を用いて通法により行い、パフ研磨により仕上げます。

[使用方法に関連する使用上の注意]

#### 1) 鑄造はカーボンルツボを使用しないこと。

#### \* 2) 溶解不足又はオーバーヒートで本合金の溶解鑄造を行うと、合金の性質を劣化させる恐れがあるので充分注意すること。

#### 3) 本合金を再溶解する場合は、サンドブラスト処理で埋没材や酸化膜を完全に取り除き、新しい合金を 1/3 以上加えて溶解すること。

## 【使用上の注意】

### 1) 重要な基本的注意

本合金の使用により発疹、皮膚炎等の過敏症状が現れた患者には使用を中止し、医師の診察を受けさせること。本合金の使用により発疹、皮膚炎等の過敏症状が現れた術者は使用を中止し、医師の診察を受けること。

本合金の鑄造設備付近には局所排気装置、換気扇等を設けて密閉した部屋での作業を避け、鑄造により発生する粉塵及び蒸気を吸入しないこと。

本合金の研磨作業等の際には、粉塵による人体への影響を避けるため、局所粉塵装置、公的機関が認可した防塵マスク等を使用し、粉塵を吸入しないこと。

本合金は、他の合金と混濁しないこと。

## 【保管方法及び有効期間等】

[保管方法]

・本合金は、歯科の従事者以外が触れないように適切に保管・管理すること。

## 【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売業者 株式会社 松風  
住所 〒605-0983  
京都市東山区福稲上高松町 11  
電話番号 075-561-1112